JIS B 9212 (2012) (Japanese): Bush cutter saws

BLANK PAGE






# JIS

# 刈払機用回転刃

JIS B 9212 : 2012

(JFMMA/JSA)

平成 24 年 7 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 産業機械技術専門委員会 構成表

| | 氏名 | 所属 |
|---|---|---|
| （委員会長） | 小林英男 | 横浜国立大学 |
| （委員） | 石坂　清 | 一般社団法人日本機械工業連合会 |
| | 市川直樹 | 独立行政法人産業技術総合研究所 |
| | 梅崎重夫 | 独立行政法人労働安全衛生総合研究所 |
| | 岡田　博 | 日本内燃機関連合会 |
| | 奥山正二 | 社団法人日本産業機械工業会 |
| | 狩野文雄 | 東京都健康安全研究センター（社団法人日本空気清浄協会） |
| | 酒井健二 | 東洋エンジニアリング株式会社 |
| | 酒井信介 | 東京大学（社団法人日本高圧力技術協会） |
| | 眞田一志 | 横浜国立大学（社団法人日本フルードパワー工業会） |
| | 鈴木　豊 | 社団法人日本工業炉協会 |
| | 中山良樹 | 株式会社やまびこ（社団法人日本農業機械工業会） |
| | 畠中秀人 | 国土交通省総合政策局 |
| | 山名　良 | 社団法人日本建設機械化協会 |

主務大臣：経済産業大臣　制定：昭和 53.10.1　改正：平成 24.7.20
官報公示：平成 24.7.20
原案作成者：一般社団法人日本農業機械工業会
（〒105-0011　東京都港区芝公園 3-5-8　機械振興会館　TEL 03-3433-0415）
一般財団法人日本規格協会
（〒107-8440　東京都港区赤坂 4-1-24　TEL 03-5770-1571）
審議部会：日本工業標準調査会　標準部会（部会長　稲葉　敦）
審議専門委員会：産業機械技術専門委員会（委員会長　小林　英男）

この規格についての意見又は質問は，上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室（〒100-8901　東京都千代田区霞が関 1-3-1）にご連絡ください。

なお，日本工業規格は，工業標準化法第 15 条の規定によって，少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され，速やかに，確認，改正又は廃止されます。

# 目　次

# まえがき

この規格は，工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき，一般社団法人日本農業機械工業会（JFMMA）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）から，工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり，日本工業標準調査会の審議を経て，経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって，**JIS B 9212**:2001 は改正され，この規格に置き換えられた。

なお，平成 25 年 7 月 19 日までの間は，工業標準化法第 19 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において，**JIS B 9212**:2001 によることができる。



この規格の一部が，特許権，出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は，このような特許権，出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について，責任はもたない。

日本工業規格　JIS B 9212 : 2012

# 刈払機用回転刈刃

# Bush cutter saws

## 1　適用範囲

この規格は，主として農林業において小径木又は雑草の刈払い作業に使用する刈払機の回転刈刃（以下，刈刃という。）について規定する。ただし，い草用などの特殊用途のものは除く。

## 2　引用規格

次に掲げる規格は，この規格に引用されることによって，この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は，その最新版（追補を含む。）を適用する。

**JIS B 4053**　切削用超硬質工具材料の使用分類及び呼び記号の付け方
**JIS B 7420**　限界プレーンゲージ
**JIS B 7502**　マイクロメータ
**JIS B 7503**　ダイヤルゲージ
**JIS B 7507**　ノギス
**JIS B 7516**　金属製直尺
**JIS B 7726**　ロックウェル硬さ試験－試験機の検証及び校正
**JIS G 4401**　炭素工具鋼鋼材
**JIS Z 2245**　ロックウェル硬さ試験－試験方法

## 3　種類

刈刃は，その使用目的で種類分けし，下刈・草刈用及び草刈用の 2 種類とする。下刈とは，小径木，かん木を含む雑草の刈払いをいう。

なお，刈刃にはその形状の違いによって丸のこ刃，切込刃及び超硬チップ付き刈刃（以下，超硬チップソーという。）がある。丸のこ刃及び超硬チップソーは下刈ができる刈刃で，切込刃は主に草刈用である。

## 4　超硬チップソーの区分

超硬チップソーの区分は，超硬チップの刃形，あさりの有無及び目立て（研磨）処理の有無によって，**表 1** のとおり区分する。区分別の刃形の例を**図 1** に例示する。

**表 1－超硬チップソーの区分**

| 区分 | あさり | 目立て処理 | 一般的な使用目的 |
|---|---|---|---|
| A | あり | あり | 下刈・草刈用 |
| B | | | |
| C | | | 草刈用 |
| D | なし | なし | |
| E | あり | | |

**注記 1**　あさりは，**図 2** の $s_1$ 及び $s_2$ を参照。

**注記 2**　目立て処理とは，**図 2** に示す先端逃げ角 $\alpha$，先端傾き角 $x$，側面逃げ角 $\theta$ を設け，先端部分を鋭角にするための研磨処理をいう。

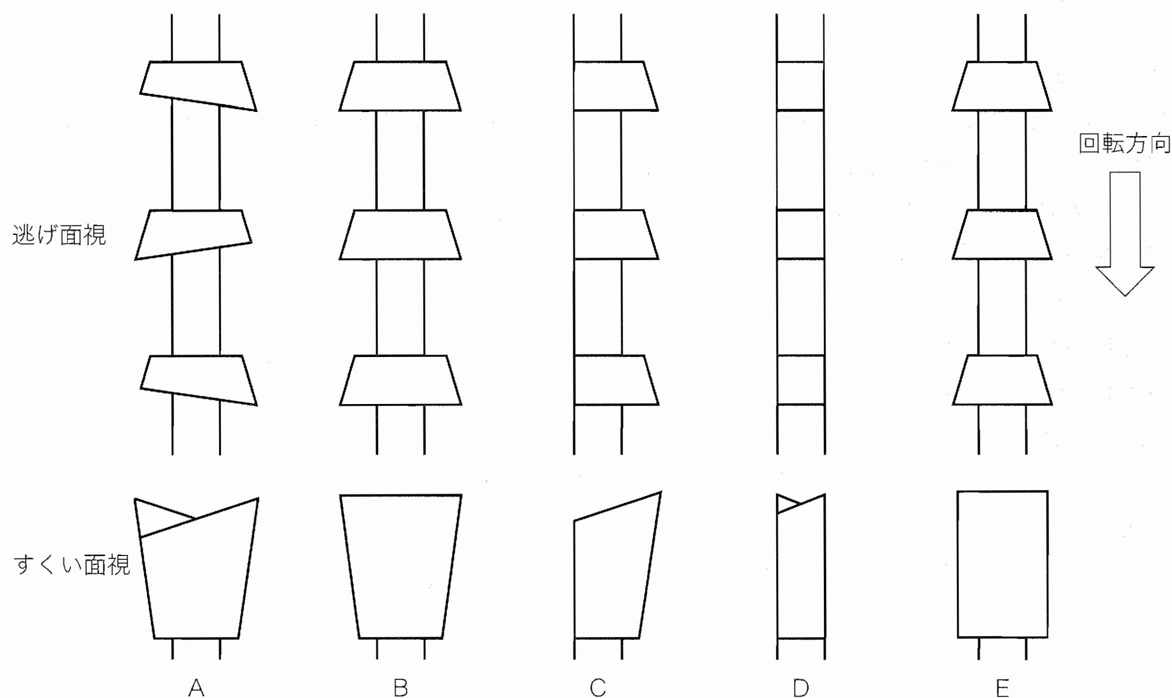
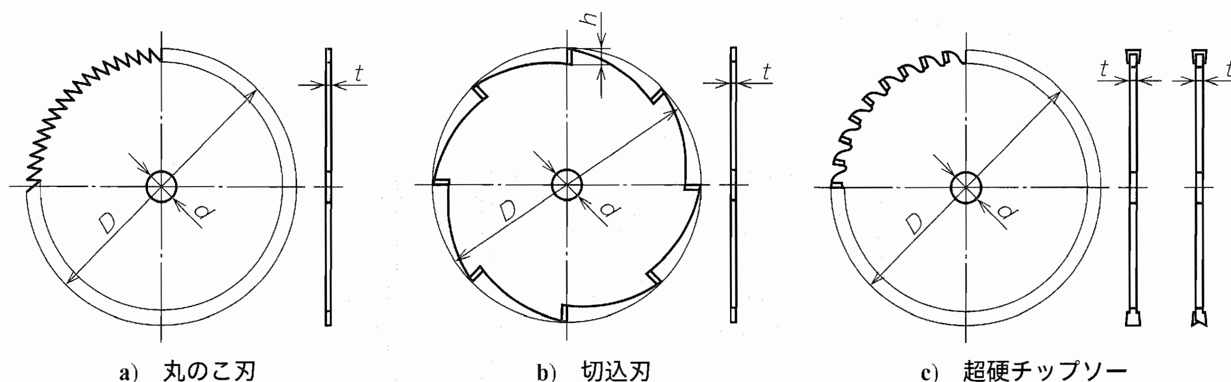



**図 1－超硬チップの刃形の例**

## 5　形状・寸法

刈刃の形状・寸法は，**表 2** による。

**表 2－形状・寸法**




a) 丸のこ刃　　b) 切込刃　　c) 超硬チップソー

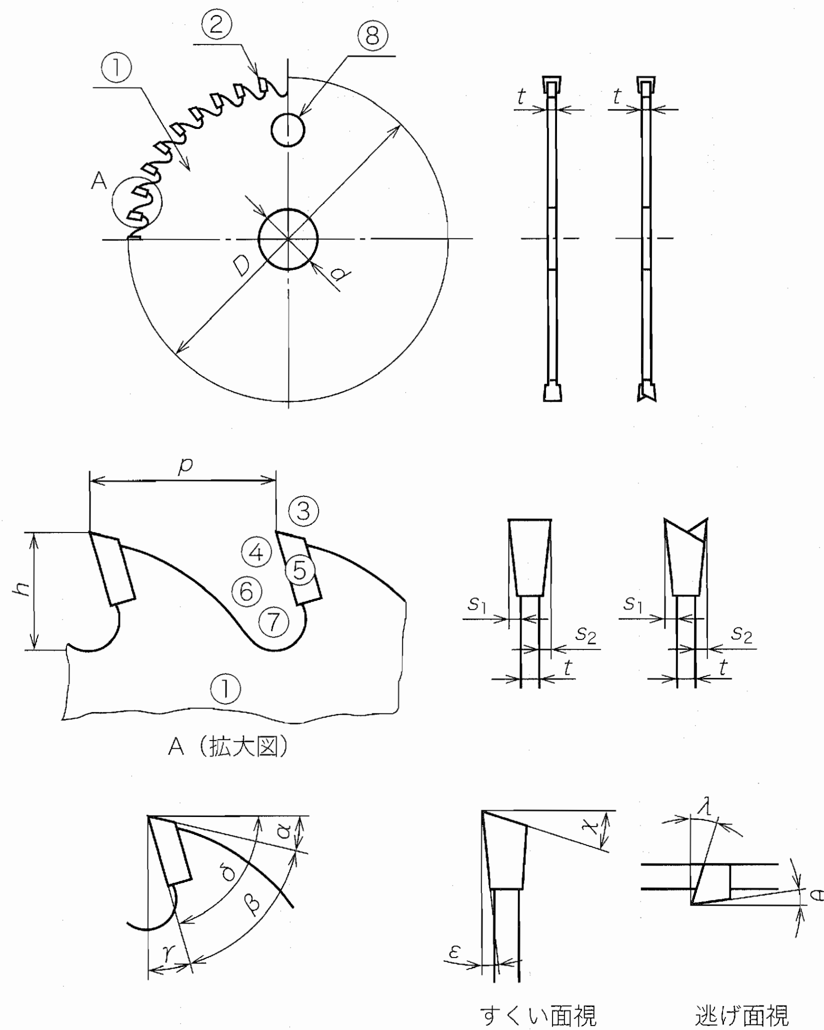
単位 mm

| 刈刃の区分 | 呼び寸法 | 外径 | | 厚さ a) | | 穴径 | | 歯数 b) | 歯の高さ b) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | $D\times t$ | $D$ | 許容差 | $t$ | 許容差 | $d$ | 許容差 | (刃数) | $h$ |
| 丸のこ刃 | 200×1.25 | 200 | ±3 | 1.25±0.06 | | 25.4 | +0.15 | 70 | － |
| | 200×1.4 | | | 1.4±0.15 | | | 0 | 80 | |
| | 200×1.6 | | | 1.6±0.15 | | | | 90 | |
| | 200×1.8 | | | 1.8±0.15 | | | | | |
| | 230×1.25 | 230 | | | | | | | |
| | 230×1.4 | | | | | | | | |
| | 230×1.6 | | | | | | | | |
| | 230×1.8 | | | | | | | | |
| | 255×1.25 | 255 | | | | | | | |
| | 255×1.4 | | | | | | | | |
| | 255×1.6 | | | | | | | | |
| | 255×1.8 | | | | | | | | |
| 切込刃 | 200×1.25 | 200 | | | | | | 4 | 4 枚の場合 |
| | 200×1.4 | | | | | | | 8 | 40 以下 |
| | 200×1.6 | | | | | | | 12 | 8 及び 12 枚 |
| | 200×1.8 | | | | | | | | の場合 |
| | 230×1.25 | 230 | | | | | | | 20 以下 |
| | 230×1.4 | | | | | | | | |
| | 230×1.6 | | | | | | | | |
| | 230×1.8 | | | | | | | | |
| | 255×1.25 | 255 | | | | | | | |
| | 255×1.4 | | | | | | | | |
| | 255×1.6 | | | | | | | | |
| | 255×1.8 | | | | | | | | |
| 超硬チップソー | 200×1.25 | 200 | | 1.25 | ±0.06 | | | 20 以上 | － |
| | 200×1.45 | | | 1.45 | | | | | |
| | 200×1.65 | | | 1.65 | | | | | |
| | 230×1.25 | 230 | | | | | | | |
| | 230×1.45 | | | | | | | | |
| | 230×1.65 | | | | | | | | |
| | 255×1.25 | 255 | | | | | | | |
| | 255×1.45 | | | | | | | | |
| | 255×1.65 | | | | | | | | |

注 a) 本体厚さをいう。めっき，塗装をした場合は，それを除いた厚さとする。
b) 歯数（刃数）及び歯の高さ（$h$）は，参考値である。

## 6　超硬チップソー各部の名称

超硬チップソー各部の名称は，**図 2** による。




| 番号 | 名称 |
|---|---|
| ① | 本体 |
| ② | 超硬チップ |
| ③ | 逃げ面 |
| ④ | すくい面 |
| ⑤ | 側面 |
| ⑥ | 歯室 |
| ⑦ | 歯底（はぞこ） |
| ⑧ | 窓穴 |

| 名称 | 記号（参考） | 名称 | 記号（参考） |
|---|---|---|---|
| 外径 | $D$ | 先端逃げ角 | $\alpha$ |
| 穴径 | $d$ | 刃先角 | $\beta$ |
| ピッチ | $p$ | すくい角 | $\gamma$ |
| 歯の高さ | $h$ | 切削角 | $\delta$ |
| 本体の厚さ | $t$ | 先端傾き角 | $\chi$ |
| あさり | $s_1$，$s_2$ | 横すくい角 | $\lambda$ |
| | | 側面向心角 | $\varepsilon$ |
| | | 側面逃げ角 | $\theta$ |

**図 2－超硬チップソー及び各部の名称**

## 7　品質

### 7.1　丸のこ刃及び切込刃の外観

丸のこ刃及び切込刃の外観は，割れなどの欠陥があってはならない。また，使用上有害なきず，さびなどの欠陥があってはならない。

### 7.2　超硬チップソーの外観

超硬チップソーの外観は，次による。

**a)** 超硬チップは，使用上有害なきず，欠け，割れなどの欠陥があってはならない。

**b)** 接合部は，使用上有害な隙間，気泡などの欠陥があってはならない。

**c)** 超硬チップソーの仕上げは，使用上有害なだれ，刃こぼれがなく，良好でなければならない。

**d)** 本体表面は平滑であって，割れ，裂け，まくれなどの欠陥があってはならない。また，使用上有害なきず，さびなどの欠陥があってはならない。

### 7.3　刈刃の振れ

刈刃の振れは，**9.3** に規定する測定を行ったとき**表 3** による。

**表 3－刈刃の振れ**

単位　mm

| 刈刃 | 軸方向の円周振れ | 半径方向の円周振れ |
|---|---|---|
| 丸のこ刃<br>切込刃 | 0.6 以下 | 0.3 以下 |
| 超硬チップソー本体 | 0.5 以下 | |

### 7.4　刈刃の硬さ及び硬さのばらつき

刈刃本体の硬さ及び単体[1)]内の硬さのばらつきは，**9.4** に規定する試験を行ったとき，**表 4** による。

なお，硬さは 4 点の測定値が全て**表 4** を満足するものとし，硬さのばらつきは，4 点の測定値の最大値と最小値との差が**表 4** を満足しなければならない。

**注** [1)]　1 枚の刈刃本体を表す。

**表 4－硬さ及び単体内の硬さのばらつき**

| 刈刃 | 硬さ　HRC | 単体内の硬さのばらつき　HRC |
|---|---|---|
| 丸のこ刃<br>切込刃<br>超硬チップソー本体 | 40～50 | 2 以下 |

### 7.5　刈刃の厚さのばらつき

丸のこ刃及び切込刃の単体[1)]内の厚さのばらつきは，厚さ 1.25 mm のものでは 0.12 mm 以下，厚さ 1.4 mm 以上のものでは 0.3 mm 以下とし，超硬チップソー本体の単体[1)]内での厚さのばらつきは 0.12 mm 以下とする。

### 7.6　超硬チップソー本体の曲げ強さ

超硬チップソー本体に窓穴がある場合，本体の曲げ強さは，**9.5** に規定する試験を行ったとき，割れの発生があってはならない。

### 7.7　超硬チップの接合強さ

超硬チップソーにおいて，本体と超硬チップとの接合強さは，**9.6** に規定する試験を行ったとき，剥離が発生してはならない。

## 8　材料

### 8.1　刈刃本体

刈刃本体に使用する材料は，**JIS G 4401** に規定する SK85，又は使用上これと同等以上の品質をもつものとする。

なお，同等以上の品質とは，**JIS G 4401** に規定する SK65 以上の炭素量を含有し，かつ，りん及び硫黄の含有量が 0.03 %以下の鋼種とする。

### 8.2　超硬チップの材料

超硬チップソーの刃先部に使用する超硬チップの材料は，**JIS B 4053** の **4.**（呼び記号の付け方）に規定する K30，又は使用上これと同等以上の品質をもつものとする。

なお，同等以上の品質とは，硬さが HRA85 以上で，曲げ強さ（抗折力）は 1 500 MPa 以上のものとする。

## 9　試験方法

### 9.1　形状・寸法

刈刃本体の形状・寸法の測定方法は，**表 5** による。

**表 5－形状・寸法の測定方法**

| 項目 | 測定方法 |
|---|---|
| 外径 | **JIS B 7507** に規定するノギス，又は **JIS B 7516** に規定する 2 級の金属製直尺によって行う。 |
| 穴径 | **JIS B 7502** に規定する内側マイクロメータ，又は **JIS B 7420** に規定する穴の公差 IT12 のプラグゲージによって行う。 |
| 厚さ | 歯底から 5～15 mm 内側の円周上を 4 等分した 4 か所で，**JIS B 7502** に規定するマイクロメータによって行う。 |

### 9.2　外観

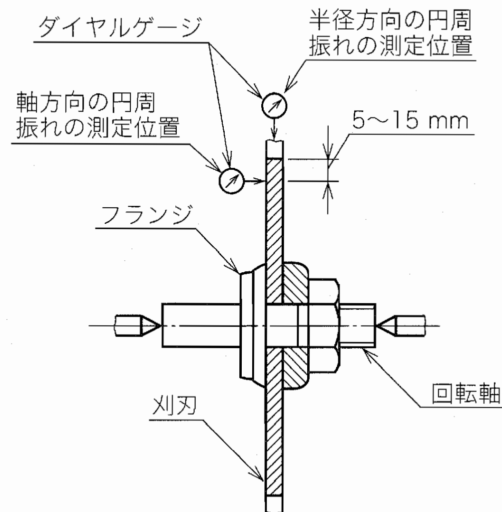
刈刃の外観は，目視による。

### 9.3　刈刃の振れ

刈刃の振れの測定は，次による。

a) **刈刃の軸方向の円周振れ**　軸方向の円周振れは，**図 3** に示すように歯底から 5～15 mm 内側の円周上の振れを，**JIS B 7503** に規定するダイヤルゲージを用いて測定し，その最大値で表す。

b) **刈刃の半径方向の円周振れ**　半径方向の円周振れは，**図 3** に示すように外周上の振れを **JIS B 7503** に規定するダイヤルゲージを用いて測定し，その最大値で表す。




**注記** 測定装置は，一例を示すものである。この場合のフランジの直径は，外径（*D*）の 1/3 以下とする。

**図 3－軸方向の円周振れ及び半径方向の円周振れの測定方法**

### 9.4 刈刃本体の硬さ

刈刃本体の硬さは，**JIS B 7726** に規定するロックウェル硬さ試験機を用いて，**JIS Z 2245** の試験方法によって行う。

なお，測定は刈刃の円周上を 4 等分した 4 か所で行う。

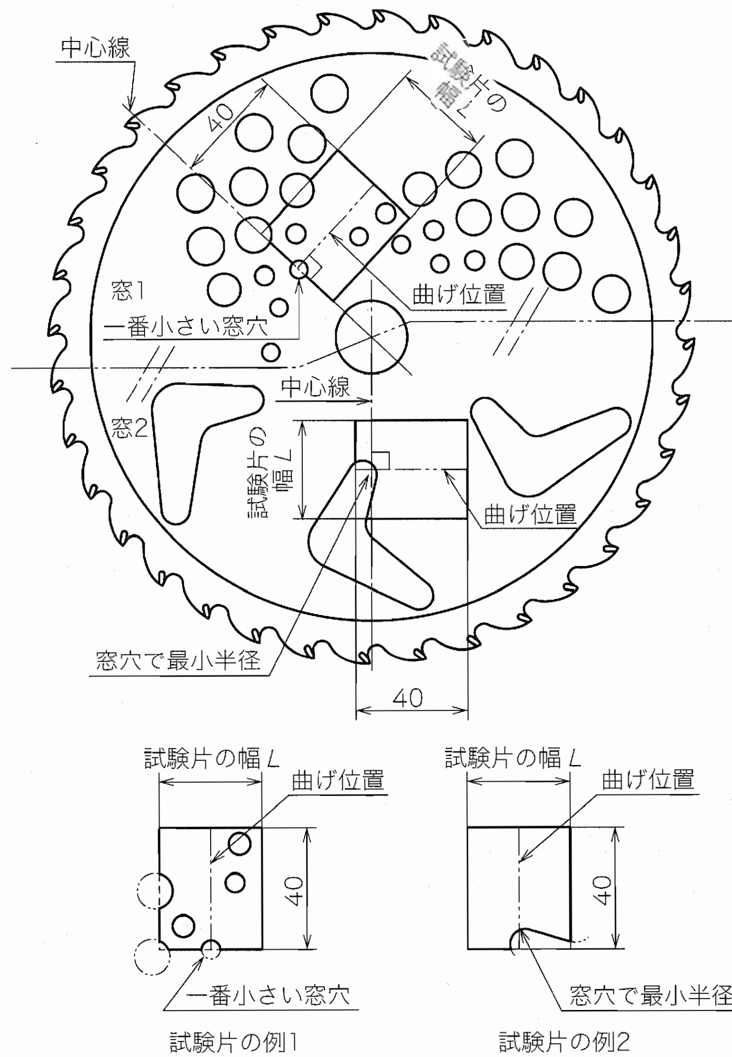
### 9.5 超硬チップソー本体の曲げ強さ

超硬チップソー本体に窓穴がある場合には，曲げ試験を行う。超硬チップソー本体から窓穴を含む試験片を採取する。試験片は，窓穴を形成する円弧のうち，その最小半径を曲げ位置に含む円周方向（刈刃の中心線に対し直角方向）に長さ 40 mm をとり，幅 *L* mm とする。採取方法及びその一例を，**図 4 a)** に示す。

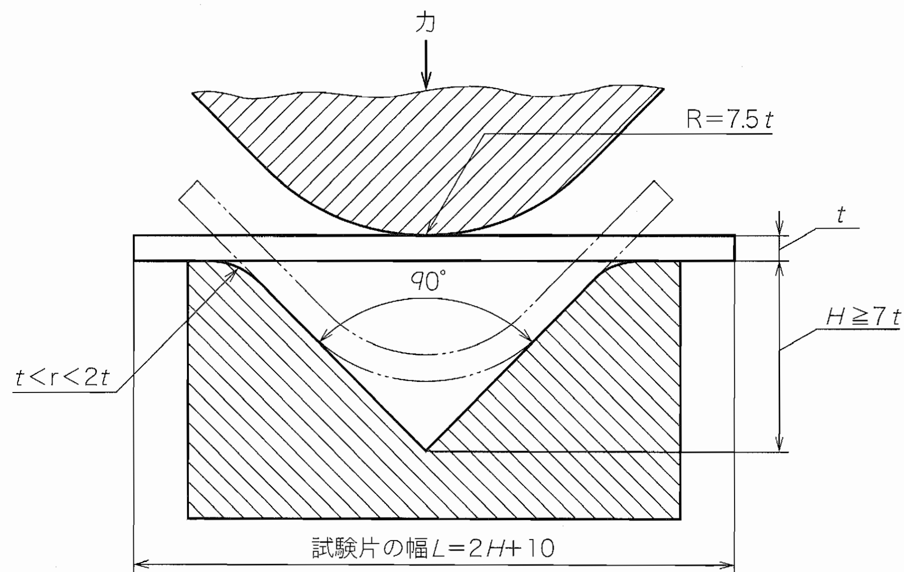
なお，試験片に含む窓穴を形成する円弧は，基本として半円とする。ただし，採取不可能な形状のものはこの限りではない。

曲げ試験は，**図 4 b)** に示すように，V ブロックに本体から採取した試験片を載せ，1～10 mm/s の範囲の速さで V ブロックに当たるまで力を加える。試験結果の確認は，目視による。

単位　mm




**a)　試験片の採取方法及びその一例**




**b)　試験方法**

**図 4－曲げ試験**

## 9.6 超硬チップの接合強さ

超硬チップの接合強さは，超硬チップソーを**図 5** のように固定ジグに取り付け，超硬チップの部分に 1 000 N の力を 1 分間かける。

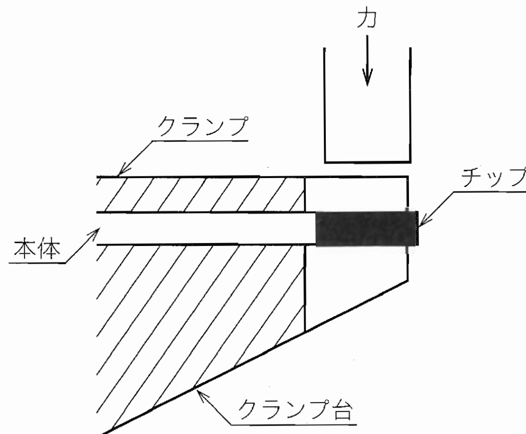



**図 5－超硬チップの接合強さの測定**

## 9.7 超硬チップの曲げ強さ（抗折力）

超硬チップの曲げ強さ（抗折力）は，材料製造業者の試験成績書による。

# 10 受渡検査

刈刃の受渡検査は，寸法，外観，振れ，硬さ，並びに超硬チップソーにおいては本体の曲げ強さ及び超硬チップの接合強さについて行い，**箇条 5** 及び**箇条 7** に適合しなければならない。

検査は，合理的な抜取り個数で行う。

# 11 表示

製品には，表面に次の事項を容易に消えない方法で表示する。ただし，製造業者名又はその略号若しくは登録商標は刻印による。

**a)** 規格番号

**b)** 製造業者名又はその略号若しくは登録商標

**c)** 種類　（“下刈・草刈用” 又は “草刈用”）

**d)** 呼び寸法

**e)** 刈刃本体の材料名又は記号

**f)** 回転方向

回転方向の表示は，長さ 50 mm 以上の矢印で，使用者が通常の刈払い作業の姿勢で上から見える面とする。

**g)** 製造番号又はロット番号

# 12 取扱い上の注意事項

刈刃の取扱い上の注意事項を，包装，製品の添付文書などに記載する。

# 刈払機用回転刈刃
# 解　説

この解説は，規格に規定・記載した事柄を説明するもので，規格の一部ではない。

この解説は，日本規格協会が編集・発行するものであり，これに関する問合せ先は日本規格協会である。

## 1　今回の改正までの経緯

この規格は，1978 年に制定され，その後 1988 年及び 2001 年（以下，旧規格という。）に改正され，現在に至っている。制定の趣旨及びそれぞれの改正の趣旨の概要は，次のとおりである。

a) **制定の趣旨**　当時 100 種類以上あった刈刃の取付部の寸法及び外径を統一することによって，刈刃の互換性を確保する必要があり制定された。制定に当たっては，農業機械学会が **JIS** 原案を作成した。その後，1979 年 6 月 30 日付で工業標準化法第 19 条による品目指定がされた。

b) **1988 年改正の趣旨**　規定内容の明確化を図ることが主目的で，実質的規定の内容の変更はなかった。なお，改正に当たっては社団法人日本農業機械工業会が **JIS** 原案を作成した。

c) **2001 年改正の趣旨**　当時，国内で刈払機に使用されている刈刃の約 70 %は，チップソーといわれていた。しかし，現行の規格には，チップソーの規定がないため，規定内容を変更することなく，日本農業機械工業会規格である **JFMMA S 0003**［刈払機用超硬刈刃（チップソー)］を追加する改正を行った。

今回，社団法人日本農業機械工業会は，**JIS** 原案作成委員会を組織し，**JIS** 原案を作成した。この **JIS** 原案を主務大臣である経済産業大臣に申出し，日本工業標準調査会で審議議決され，平成 24 年 7 月 20 日付で公示された。

## 2　今回の改正の趣旨

2001 年に改正してから 11 年経過し，この間引用規格及び規定内容に変更が生じており，また，一部規定の誤りもみられる。その他，最近刈払機に関わる事故が散見され，使用者の安全の確保の観点から改正を行うこととした。今回の改正によって不都合がなくなるものと期待され，併せて使用者の安全性及び利便性の向上が図られる。

## 3　審議中に特に問題となった事項

今回の改正審議で特に問題となった事項は，次のとおりである。

a) この規格は，従来対応国際規格がないということで進められてきた。今回，改正に当たって **ISO 7113** の取扱いについて審議したが，小径木専用刈刃のため取付部寸法が全く異なるなど，適用範囲が異なるので対応国際規格には，当てはまらないとした。

b) 材料については，最近安価な製品が輸入され粗悪な製品が流通して問題ではないかとの意見がでた。刈刃本体の材質は，旧規格では“**JIS G 4401** に規定する SK5（現在の SK85），又は使用上これと同等以上の品質をもつもの”とされているが，材質の妥当性，“同等以上”の判断が問題になった。審議の

結果，“同等以上の品質とは，**JIS G 4401** に規定する SK65 以上の炭素量を含有し，かつ，りん及び硫黄の含有量が 0.03 %以下の鋼種とする。”とした。

c) 超硬チップソー本体の窓穴について，最近軽量化及びデザイン性の向上のため穴の多いものが多いとの意見があり，加工不良とそれに伴う強度不足の懸念が指摘された。このため，窓穴のプレス加工による強度不足確認のため，試験片の形状など試験片採取方法を明確にした。

## 4 適用範囲について

この規格は，主として農林業において小径木又は雑草の刈払い作業に使用する刈払機の回転刈刃（以下，刈刃という。）について規定する。今回の改正において，“い草用などの特殊用途のものは除く。”の削除について検討したが，旧規格のままとした。

## 5 規定項目の内容及び主な改正点

### 5.1 種類（箇条 3）

旧規格では，“丸のこ刃”，“切込刃”及び“超硬刈刃（チップソー）”のように刈刃本体の形状で種類分けしていたが，今回，使用者の利便性を考慮して使用目的で種類分けすることとした。

### 5.2 超硬チップソーの区分（箇条 4）

**図 1**（超硬チップの刃形の例）に“逃げ面視”，“すくい面視”及び“回転方向”を明示し，超硬チップの刃形を分かりやすくした。

### 5.3 形状・寸法（箇条 5）

厚さについて，塗装などを含むかどうか意見がでたが，本体厚さであることを**注**で明確にした。

また，**表 2** の図を修正し，正確性を期した。

### 5.4 品質（箇条 7）

#### 5.4.1 削除項目

旧規格から削除した項目は，次のとおりである。

a) **切れ味** 刈刃として当然のことであり，今更規定する意味もないとのことで削除した。

b) 超硬チップソーの外観の刃の仕上げについて，表面粗さは“最大高さ 25 μm より良好でなければならない”と規定していたが，現在の技術水準からあえて必要ないこと，及び測定法（**JIS B 0659-1** による“比較用表面粗さ標準片”との比較法）に必要な標準片が附属書（参考）に移行したのに伴い，この規定を削除した。

#### 5.4.2 刈刃の硬さ及び硬さのばらつき（7.4）

丸のこ刃及び切込刃の硬さについて，“45～50”を“40～50”へ変更した。一般的に，小径木などの切断に用いられる丸のこ刃は高い硬さが要求されるが，主に雑草刈に用いられる切込刃は小径木ほど硬さを要求されない。したがって，製造事業者の製品開発を阻害しないために硬さの範囲を広げることとした。

### 5.5 材料（箇条 8）

**JIS** の品質・性能に満たない粗悪な製品が流通し，それに起因する事故が散見される。また，同様の国内外製の超硬チップソーが JIS 認証を受けていることから，超硬チップソーの品質，安全性を維持向上させるためにも，刈刃本体及び超硬チップソーの材質を明確にする必要がある。

このため，今回，次のように，刈刃本体の材料と超硬チップの材料との二つに区分して明確に規定した。

a) **刈刃本体** 同等性が問題になり，解説の箇条 **3** に記載したように明確にした。

なお，同等性として SK65 以上とした理由は，炭素工具鋼鋼材であり熱処理における欠陥発生が少

なく，強じん（靭）性が得られることに配慮した。

**b)** **超硬チップの材料** 旧規格では，チップの抗折力を規定していたが，試験方法が **JIS B 4053** の 1998 年改正によって削除されたので，材料だけで規定することとした。ただし，同等以上の品質の規定として旧規格の抗折力を残した。

### 5.6 試験方法（箇条 9）

#### 5.6.1 形状・寸法（9.1）

穴径の測定に使用するプラグゲージの穴の公差について，旧規格が誤っていたため，IT8 から IT12 へ修正した。

#### 5.6.2 刈刃の振れ（9.3）

ダイヤルゲージでの測定だけで可能となっているので，万能投影機による方法を削除した。

#### 5.6.3 超硬チップソー本体の曲げ強さ（9.5）

解説の箇条 **3 c)** で記載したように，本体の曲げ強さの試験片の採取方法を明確にし，強度不足の対応を図った。具体的には，試験方法を明確にするため試験片の採取方法を規定するとともに，一例を示した。

#### 5.6.4 その他

品質の規定の改正によって，表面粗さの試験方法を削除した。

### 5.7 表示（箇条 11）

“種類”を追加し，使用目的を明確にするとともに，JIS 認証品であるため“規格番号”及び“製造番号又はロット番号”を追加した。

### 5.8 取扱い上の注意事項（箇条 12）

使用者の安全を確保するため，取扱いに関する注意事項を，包装，製品の添付文書などに記載する規定を追加した。

## 6 懸案事項

刈刃の製造に当たっては，環境面から使用する製造設備，原材料，副資材，補助材料，その他について次の事項を考慮する必要があるとの意見がでたため，これらの事項を今後の検討事項とした。

**a)** 人の健康を害するおそれのある製造方法及び製造設備を使用してはならない。

**b)** 人の健康を害するおそれのある原材料及び資材（副資材・補助材料）を使っての製造を行ってはならない。さらに，製造に伴い発生する廃棄物に関しても人の健康を害するなど環境を汚染させることがあってはならない。

**c)** その他，人の健康及び安全を脅かすおそれのある製造環境（作業環境）で，製造してはならない。

## 7 原案作成委員会の構成表

原案作成委員会の構成表を，次に示す。

**刈払機用回転刈刃 JIS 原案作成委員会　構成表**

| | | 氏名 | 所属 |
|---|---|---|---|
| （委員長） | | 佐　藤　邦　夫 | 三重大学大学院 |
| （幹事） | ○ | 中　山　良　樹 | 株式会社やまびこ |
| （委員） | | 永　山　純　弘 | 経済産業省製造産業局 |
| | | 今　野　　　聡 | 農林水産省生産局 |

| | | |
|---|---|---|
| | ○ 朝 山 恒 男 | 財団法人日本規格協会 |
| | 片 山 誠 | 一般財団法人日本品質保証機構 |
| | 塚 本 茂 善 | 独立行政法人農業・食品産業技術総合研究機構 |
| | 北 田 栄 行 | 全国農業協同組合連合会 |
| | 澤 村 宣 志 | 社団法人日本農業機械化協会 |
| | 小田林 徳 次 | 全国農業機械士協議会 |
| | 内 山 研 史 | 社団法人林業機械化協会 |
| | 永 江 啓 一 | 全国農業機械商業協同組合連合会 |
| | ○ 橋 本 昌 也 | 日本クライス株式会社 |
| | ○ 津 村 勇 | 津村鋼業株式会社 |
| | ○ 皆 川 壽 藏 | 皆川農器製造株式会社 |
| (関係者) | 内 藤 智 男 | 経済産業省産業技術環境局 |
| | ○ 田 口 浩 | ハスクバーナゼノア株式会社 |
| | ○ 福 本 幸 男 | 株式会社日光製作所 |
| | ○ 金 鹿 功 | 株式会社カネシカ |
| (事務局) | 高 嶋 憲 一 | 社団法人日本農業機械工業会 |
| | 松 本 礼 史 | 社団法人日本農業機械工業会 |

**注記** ○印は，分科会委員を示す。

**刈払機用回転刈刃 JIS 原案作成委員会分科会　構成表**

| | 氏名 | 所属 |
|---|---|---|
| (幹事) | 中 山 良 樹 | 株式会社やまびこ |
| (委員) | 橋 本 昌 也 | 日本クライス株式会社 |
| | 田 口 浩 | ハスクバーナゼノア株式会社 |
| | 津 村 勇 | 津村鋼業株式会社 |
| | 皆 川 壽 藏 | 皆川農器製造株式会社 |
| | 福 本 幸 男 | 株式会社日光製作所 |
| | 金 鹿 功 | 株式会社カネシカ |
| (関係者) | 朝 山 恒 男 | 財団法人日本規格協会 |
| (事務局) | 高 嶋 憲 一 | 社団法人日本農業機械工業会 |
| | 松 本 礼 史 | 社団法人日本農業機械工業会 |

（執筆者　高嶋　憲一）

白　　紙

★JIS 規格票及び JIS 規格票解説についてのお問合せは，規格開発部標準課まで，できる限り電子メール（E-mail:sd@jsa.or.jp）又は FAX ［(03)3405-5541］ TEL ［(03)5770-1571］ でお願いいたします。お問合せにお答えするには，関係先への確認等が必要なケースがございますので，多少お時間がかかる場合がございます。あらかじめご了承ください。

★JIS 規格票の正誤票が発行された場合は，次の要領でご案内いたします。

(1) 当協会発行の月刊誌“標準化と品質管理”に，正・誤の内容を掲載いたします。

(2) 原則として毎月 21 日（21 日が土曜日，日曜日又は休日の場合には，その翌日）に，“日経産業新聞”及び“日刊工業新聞”の JIS 発行の広告欄で，正誤票が発行された JIS 規格番号及び規格の名称をお知らせいたします。

なお，当協会の JIS 予約者の方には，予約されている部門で正誤票が発行された場合，自動的にお送りいたします。

★JIS 規格票のご注文は，出版事業部営業サービスユニット［FAX(03)3583-0462 TEL(03)3583-8002］まで，お申込みください。


JIS B 9212
刈払機用回転刈刃

平成 24 年 7 月 20 日　第 1 刷発行

編集兼発行人　田　中　正　躬

発　行　所

一般財団法人　日　本　規　格　協　会

〒107-8440　東京都港区赤坂 4 丁目 1-24
http://www.jsa.or.jp/



名古屋支部　〒460-0008　名古屋市中区栄 2 丁目 6-1　白川ビル別館内
TEL (052)221-8316(代表)　FAX (052)203-4806

関 西 支 部　〒541-0053　大阪市中央区本町 3 丁目 4-10　本町野村ビル内
TEL (06)6261-8086(代表)　FAX (06)6261-9114

広 島 支 部　〒730-0011　広島市中区基町 5-44　広島商工会議所ビル内
TEL (082)221-7023　FAX (082)223-7568

福 岡 支 部　〒812-0025　福岡市博多区店屋町 1-31　博多アーバンスクエア内
TEL (092)282-9080　FAX (092)282-9118



Printed in Japan　NH/B

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

# Bush cutter saws

JIS B 9212 : 2012

(JFMMA/JSA)

Revised 2012-07-20

**Investigated by**

**Japanese Industrial Standards Committee**

---

**Published by**

**Japanese Standards Association**

定価 1,260 円（本体 1,200 円）

---

**ICS** 65.060.80

**Reference number：JIS B 9212**:2012(J)